

PAT-NO: JP404018250A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 04018250 A
TITLE: CONTAINER WITH LABEL AND MANUFACTURE METHOD THEREFOR

PUBN-DATE: January 22, 1992

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SAITO, TAKASHI	
HAYASHIDA, NORIO	
KAKIGI, NORIKAZU	
TSUNEKANE, KOJI	
ONISHI, HIDEYUKI	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
TOPPAN PRINTING CO LTD	N/A

APPL-NO: JP02313469

APPL-DATE: November 19, 1990

INT-CL (IPC): B65D023/10 , B29C049/20 , B29C049/24 , B65D023/08

US-CL-CURRENT: 425/522

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain a container with label of which handle part does not protrude from the container main body when not being used by a method wherein a label having a handle part is adhered to a container, and either on the adhered part of this label to the container, and either on the adhered part of this label to the container or on the container itself, the handle part is removably adhered.

CONSTITUTION: A label 1 made of a hard to tear paper has an adhering part 3 to be adhered unremovably to a plastic bottle 2 and a handle part 4 which is removed from the adhering part 3 and stood, and between the adhering part 3 and handle part 4, a fold line 5 is provided. These labels 1 are adhered on confronted side walls of the plastic bottle 2, and the end part which is away from the fold line 5 of the handle part 4 is made to be squeeze-out part 6 which is unremovably adhered to the plastic bottle 2. Between the squeeze-out part 6 and handle part 4, a stitch 7 is provided. The handle part 4 and the adhering part 3 are removably joined. The handle part 4 is removed from the adhering part 3 by cutting the stitch 7, and stood. Therefore, forming a handle on a container is very easy, and at the same time, since the handle part does not protrude from the container main body, the storage capacity of the container can be made smaller.

⑫ 公開特許公報(A) 平4-18250

⑤ Int. Cl.⁵ 識別記号 庁内整理番号 ⑬ 公開 平成4年(1992)1月22日
 B 65 D 23/10 A 2330-3E
 B 29 C 49/20 2126-4F
 49/24 2126-4F
 B 65 D 23/08 Z 2330-3E
 // B 29 K 105:06 4F
 B 29 L 22:00
 審査請求 未請求 請求項の数 2 (全8頁)

⑭ 発明の名称 ラベル付き容器及びその製造方法

⑯ 特 願 平2-313469

⑰ 出 願 平2(1990)11月19日

優先権主張 ⑱ 平2(1990)4月20日 ⑲ 日本(JP) ⑳ 実願 平2-42746

㉑ 発 明 者 斎 藤 剛 史 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
 ㉒ 発 明 者 林 田 徳 生 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
 ㉓ 発 明 者 柿 木 典 一 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
 ㉔ 発 明 者 常 包 浩 司 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
 ㉕ 発 明 者 大 西 秀 之 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
 ㉖ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号
 ㉗ 代 理 人 弁理士 西脇 民雄

明 細 書

1. 発明の名称

ラベル付き容器及びその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 把手部を有するラベルを容器に接着し、このラベルの容器に接着した部位若しくは前記容器の何れかに、前記把手部を剝離可能に接着したことを特徴とするラベル付き容器。

(2) プラスチック容器の成形金型のキャビティ形成壁面にラベルを保持させた状態でプラスチック成形を行なうラベル付き容器の製造方法において、前記プラスチック容器に張り付ける接着部とプラスチック容器から起立させる把手部とからなるラベルの把手部を、前記キャビティ形成壁面に接触させてプラスチック成形を行なうことを特徴とするラベル付き容器の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は容器に貼着されるラベル付き容器及びその製造方法に関する。更に詳しくはこの製造方

法は、押出機から押し出した筒状のバリソンやインジェクション成形で成形した有底筒状のバリソンなどを使用するブロー成形において、成形と同時に把手付のラベルをボトルに一体化するものである。

(従来の技術及び発明が解決しようとする課題)

従来、プラスチックボトル等の2軸延伸ブロー成形により成形されたボトルには、実公昭59-40285号に開示されるように、別途形成された把手をボトルの口部下部に装着するものが多数提案されている。しかし、別途成形された把手をボトルに装着する場合、把手の係止構造が複雑でしかも組立が面倒であり、大幅なコストがかかる問題がある。

そこで、ボトルに張り付けられるラベルに折り線を介して折曲する把手部を設けたものが考えられるが、これだけでは把手部がべらべらするために、運搬、販売時の取扱が不便であるという課題がある。

(課題を解決するための手段)

本発明は、かかる課題に着目してなされたもの

であって、不使用時に把手部が容器本体から突出しないラベル付き容器を提供することを目的とし、かかる目的を達成するために、本発明の請求項1にかかるラベル付き容器は、把手部を有するラベルを容器に接着し、このラベルの容器に接着した部位若しくは前記容器の何れかに、前記把手部を剥離可能に接着したことを特徴とする。

又、本発明の請求項2にかかるラベル付き容器の製造方法は、プラスチック容器に張り付ける接着部とプラスチック容器から起立させる把手部とからなるラベルの把手部を、キャビティ形成面に接触させてプラスチック成形を行なうことを特徴とする。

(実施例)

以下、本発明の実施例にかかるラベル付き容器を図面を参照しつつ説明する。

第1図は本発明の第1実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図を示しており、破れにくい紙からなるラベル1はプラスチックボトル2に剥離不能に接着される接着部3と、接着部3から剥離さ

一对のラベル1、1のステッチ7、7を切り離し、把手部4、4を折り曲げると、第5図に示すように把手部4、4がプラスチックボトル2からほぼ平行に起立する。

第6図は本発明の第3実施例にかかるラベル付き容器のラベル10を示したものであり、このラベル10は、第1実施例のラベル1のステッチ7の代わりに、ジッパー11、11が形成され、このジッパー11、11間の部分を切り離して把手部4を起立させる他は第1実施例のラベル1と同じ構成であるので、第1実施例の説明を援用する。

第7図は本発明の第4実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図を示したものであり、このラベル20の裏面側にはプラスチックボトル2に接着される接着剤層が設けられている。ラベル20には一对のスリット21、21が設けられ、この一对のスリット21、21に棒体形状の把手部22が装着されている。この把手部22の裏面側にはプラスチックボトル2に剥離可能に接着される剥離層が形成されていると共に、突起部23が突設され（第8図参照）て

れて起立される把手部4とを有し、接着部3と把手部4との間には折り曲げ線5が設けられている。このラベル1は、第2図に示すように、プラスチックボトル2の相対する側壁部に接着され、把手部4の折り曲げ線5から離間した端部は、プラスチックボトル2に剥離不能に接着されるはみ出し部6とされている。はみ出し部6と把手部4の間にはステッチ7が設けられている。把手部4と接着部3とは剥離可能に接合されている。把手部4は、第3図に示すように、ステッチ7を切ることにより接着部3から切り離されて起立される。接着部3及びはみ出し部6には剥離不能な接着剤層が設けられており、この接着剤層によりラベル1は接着されている。尚、把手部4の接着部3側の面に剥離層を設けても良い。

第4図は本発明の第2実施例にかかるラベル付き容器を示したものであり、第1実施例のラベル1がプラスチックボトル2の一方の側壁部に一对設けられている。一对のラベル1、1は、両者の折り曲げ線5が互いに接近する位置に位置し、両者のはみ出し部6、6は互いに離間するように接着されている。

把手部22は、第9図に示すように、プラスチックボトル2の成形時にプラスチックボトル2の壁面に埋設されてプラスチックボトル2に固定されている。尚、第10図に示すように、この突起部23のかわりに係合孔24を形成して、プラスチックボトル2の成形時にこの係合孔24にプラスチックボトル2の樹脂を食い込ませても良い。更に、把手部22の断面形状を第12図に示すようにラベル本体20側を狭く形成して、ラベル本体20と把手部22の間にプラスチックボトル2の樹脂が流入するように構成しても良い（第11図参照）。

第13図、第14図は本発明の第5実施例にかかるラベル付き容器のラベルを示したものであり、このラベル30には大略「コ」字形状のスリット31a、31bが形成されている。このスリット31a、31bと折曲げ線34に挟まれた部位が把手部32とされている。把手部32の裏面側には剥離ニス層が形成されている。把手部32を除いた部分は接着部33とされており、接着部33の裏面側にはプラスチックボトル2に剥離不能に接着される接着ニス層が形成されてい

る。

第15図、第16図は本発明の第6実施例のラベル付き容器のラベル40を示したものであり、このラベル40には、一対の開口部41、41が設けられている。この一対の開口部41、41に挟まれた部分は、プラスチックボトル2に接着される接着部42とされ、接着部42の裏面側にはプラスチックボトル2から剥離できないように接着される接着ニス層が形成されている。ラベル40の接着部42を除いた部分は把手部43、43とされ、折曲げ線44を介して接着部42と区画されている。把手部43、43の裏面側にはプラスチックボトル2から剥離できるように剥離ニス層が形成されている。

第17図、第18図は本発明の第7実施例にかかるラベル付き容器を示したものであり、この実施例にかかるラベル50は、第4実施例のラベル40と同様に一対の開口部51、51を両端部に有している。この一対の開口部51、51の肩縁部は把手部52、52とされており、把手部52、52の間は接着部53とされている。把手部52と接着部53との間には折曲げ線

62dを除いて剥離ニス層が形成され、折曲げた時に相互に密着する。

第21図は本発明の第8実施例のラベル付き容器を示したものであり、プラスチックボトル2に接着されたラベル70は筒状断面を有し且つ環状に形成されている。ラベル70は、プラスチックボトル2に剥離不能に接着される接着部71と、接着部71に剥離可能に接着される把手部72とを有している。プラスチックボトル2に取り付けられる以前の状態は把手部72が折曲げ線73を介して接着部71に密着され、プラスチックボトル2に取り付けられた時には把手部72は接着部71側に畳まれている。把手部72は使用時に指が挿入できるように接着部71から離して使用する。

第22図、第23図は本発明の第10実施例のラベル付き容器を示したものであり、この実施例では、ラベル80は筒状に形成され、ラベル80の長手方向に延びる一対の開口部81、81を有している。この一対の開口部81、81を有する部分が把手部82とされ、この把手部82に折曲げ線84を介して対抗す

54、54が設けられている。接着部53の裏面側には接着剤層が形成され、把手部52、52の表面側には剥離ニス層が形成されている。プラスチックボトル2に接着されたラベル50は、接着部53がプラスチックボトル2に剥離不能に接着されており、把手部52、52が折曲げ線54、54を境界に折り曲げられ、剥離ニス層により剥離可能に接着されている。

第19図、第20図は本発明の第8実施例にかかるもので、ラベル60の中央部には、プラスチックボトル2に剥離不能に接着される接着部61が設けられ、接着部61の両側部がプラスチックボトル2の周面を支えることが出来るように延在する把手部62a、62bが形成されている(第20図参照)。把手部62a、62bには、折曲げ線63a、63b、63cが設けられ、最も外側の端部に把持部62c、62dが設けられ、把持部62c、62dに指を挿入する開口部が設けられている。折曲げ線63a、63cは谷の折り線となり、折曲げ線63bは山の折り線となる。把手部62a、62bは何れかが表になるように折曲されるもので、把手部62a、62bは、折曲げ時に最も外側に露出する把持部

部分が接着部83とされている。接着部83のプラスチックボトル2に接着される面には、剥離不能に接着される接着剤層が形成されている。使用時には一対の開口部81、81に指を挿入して把手部82を把持する。

尚、上記実施例においてラベルの材質は破れないように、厚さ250 μ mのユボFRG#250(商品名)等の合成紙類あるいはポリプロピレンなどの材質のものをを用いる。これらのラベルは多層フィルムなどによって形成しても良い。剥離不能に接着する接着ニスとしてはEVA系の樹脂、或は東洋モートン社製のAD1780-15などを用いる。又、剥離可能な剥離ニスとしてはシリコン系ワックス或は樹脂を用いる。

次に、上記実施例にかかるプラスチック容器の製造方法を説明する。

第24図は、第1図乃至第23図に示したラベル1、10、20、30、40、50、60、70、80の何れか(以下、この製造方法の実施例ではラベルLという)を用いるブロー成形装置である。90a、90bはブロー成形金型であ

り、ブロー成形金型90a, 90bにはキャビティを形成するための凹所91a, 91bがそれぞれ形成されている。この凹所91a, 91bはプラスチックボトルB(第25図参照)を形成するもので、型開きされたブロー成形金型90a, 90b間に図示しない押出機よりバリソンPが供給される。凹所91a, 91bの底壁部には空気を吸引する通路91c, 91dが開口されており、図示しない空気吸引手段により通路91c, 91dを介して凹所91a, 91bの空気を吸引できるようになっている。ブロー成形金型90a, 90bの側方には、凹所91a, 91bのキャビティ形成壁面上に配実施例に述べたラベルLを供給するラベルインサータ92が配設されている。ラベルインサータ92はブロー成形金型90a, 90bの対向空間に向かって突出量を調節可能な第1エアシリンダ93と、第1エアシリンダ93の先端部に設けられるロッド94とを備えており、ロッド94の先端部は第1エアシリンダ93の伸張時にブロー成形金型90a, 90bの凹所91a, 91bの間に位置するようになっている。ロッド94には凹所91a, 91bの側壁部に向かって伸縮可能な第2エアシリンダ95a, 95bが設けられ、

セットされている。

次に第2工程として第2エアシリンダ95a, 95bを所定量伸張させて吸着パット96a, 96bをラベルマガジン97a, 97bのラベルLに当接させると共に、吸着パット96a, 96bの空気吸引を開始する。

第3工程では、吸着パット96a, 96bの空気吸引状態を保持したまま第2エアシリンダ95a, 95bを収縮させてラベルマガジン97a, 97bからラベルLを取出し、第1エアシリンダ93を所定量伸張させ、凹所91a, 91bの側壁部に吸着パット96a, 96bのラベルLを対向させる。ラベルLはラベルマガジン97a, 97bから取り出されるときに吸着パット96a, 96bにラベルLの接着面が吸着されているので、凹所91a, 91bにラベルLを対向させると、ラベルLの把手部が凹所91a, 91bの壁面に対向することとなる。

第4工程では、第2エアシリンダ95a, 95bを伸ばして吸着パット96a, 96bのラベルLを凹所91a, 91bの側壁部に当接させ、凹所91a, 91bの通路91c, 91dの空気吸引を開始すると共に、吸着パット96a, 96bを空気吸引状態から空気吐出状態に変換した後空気を

第2エアシリンダ95a, 95bの先端部に空気を吸引する吸着パット96a, 96bが設けられている。吸着パット96a, 96bは、第2エアシリンダ95a, 95bの伸縮動作によって凹所91a, 91bの側壁部にラベルLを供給する。ブロー成形金型90a, 90bの側方であって第1エアシリンダ93の進退する領域の左右には、ラベルLを積層するラベルマガジン97a, 97bが配設されている。ラベルマガジン97a, 97bは取出口にフック爪98a, 98bを備えており、枚葉毎にラベルLを取出すことが出来るようになっている。

ラベル付プラスチックボトルBを成形する場合の主な工程は次の通りである。

まず、第1工程としてブロー成形金型90a, 90bを型開きする。このとき、第1エアシリンダ93は収縮して、ラベルマガジン97a, 97b内のラベルLに対して吸着パット96a, 96bを対向させている。又、ラベルマガジン97a, 97bのラベルLは、プラスチックボトルBに接着する接着面を吸着パット96a, 96bに吸着させ、折曲げ線5、54、73、84を介して重合させた把手部を凹所91a, 91bの壁面に接触させるように

の流通を停止する。これによって、ラベルLは吸着パット96a, 96bから凹所91a, 91bの側壁部に保持され、ラベルLの把手部が凹所91a, 91bの壁面に接触した状態となる。

第5工程では、通路91c, 91dのラベル保持状態を維持したまま第2エアシリンダ95a, 95bを収縮させた後、第1エアシリンダ93を収縮し、第2エアシリンダ95a, 95bの吸着パット96a, 96bをラベルマガジン97a, 97bのラベルLの対向位置に待機させる。

第6工程では、図示しない押出機からバリソンPを凹所91a, 91bの間に押し出し、バリソンPが所定の長さ供給されたら、ブロー成形金型90a, 90bを型締めする。

第7工程では、第25図に示すように、ブロー成形金型90a, 90bに保持されたバリソンPに圧縮空気を供給してブロー成形を行なう。ブロー成形中、通路91c, 91dの空気吸引状態を維持し、ラベルLを凹所91a, 91bの側壁部に保持させておく。このブロー成形によってバリソンPが凹所91a, 91bの形状に膨らみ、プラスチックボトルBの側壁にラベルLが貼着

される。ブロー成形後に通路91c, 91dの空気吸引状態を解除し、金型90a, 90bを型開きすると、ラベルLを貼着したプラスチックボトルBが形成される。

プラスチックボトルBが凹所91a, 91bから落下したら、再び第1工程に移行し第1工程から第7工程を繰り返すと、ラベル付きプラスチックボトルBの量産が可能となる。

(発明の効果)

本発明にかかるラベル付き容器及びラベル付き容器の製造方法は、以上説明したように構成したので、容器に把手を形成するのが非常に簡単であるとともに、把手部が容器本体から突出しないので、容器の収納容積を少なくできる。更に、把手部を接着部若しくは容器本体に剝離可能に接着しているため、把手部が接着された部分に各種の情報を記載しておくことにより、把手部の開封によってこの情報を購入者が初めて知るようにすることもできる。又、本発明に係るラベル付き容器の製造方法によれば、容器とラベルを一体成型するので、従来の如く容器に後付けする場合に比べて

接着工程の手間が係らないとともに、ラベルの接着強度を向上させることができる。更に、ラベルを付けた部分が容器の他の面から突出せず平滑になるので、容器の外観品質が格段と向上する。更に接着部と把手部を折曲げ線を介して重合すれば、把手を有するボトルをインモールド方式で簡単に製造することが出来る。

4、図面の簡単な説明

第1図は本発明の第1実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第2図は第1実施例のラベル付き容器の断面図である。

第3図は第2図のラベルの把手部を起立させた状態の断面図である。

第4図は第2実施例にかかるラベル付き容器の断面図である。

第5図は第4図のラベルの把手部を起立させた状態の断面図である。

第6図は本発明の第3実施例のラベル付き容器のラベルの表面図である。

第7図は本発明の第4実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第8図は第7図のラベル本体に挿入される把手部の裏面図である。

第9図は第7図のラベルの把手部がプラスチックボトルに固定される状態の断面図である。

第10図は第7図のラベルの把手部とプラスチックボトルとの固定状態の変形例である。

第11図は第7図のラベルの把手部とプラスチックボトルの固定状態の別の変形例である。

第12図は第11図のA-A断面図である。

第13図は本発明の第5実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第14図は第5実施例のラベルの裏面図である。

第15図は本発明の第6実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第16図は第5実施例のラベルの裏面図である。

第17図は本発明の第7実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第18図は第7実施例のラベル付き容器の説明図であ

る。

第19図は本発明の第8実施例にかかるラベル付き容器のラベルの表面図である。

第20図は第8実施例のラベル付き容器の説明図である。

第21図は本発明の第9実施例のラベル付き容器の側面図である。

第22図は本発明の第10実施例のラベル付き容器の側面図である。

第23図は第22図のB-B断面図である。

第24図は第1実施例から第10実施例に係るラベルを金型内に挿入する場合の説明図である。

第25図は第1実施例から第10実施例に係るラベルの何れかを金型内に挿入してブロー成型を行なう場合の説明図である。

1, 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80…ラベル

2…プラスチックボトル

3, 20, 30, 42, 53, 61, 71, 83 …接着部

4, 22, 32, 43, 52, 62a, 62b, 72, 82…把手部

5…折曲げ線

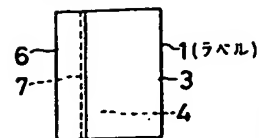
6... はみ出し部

7... ステッチ

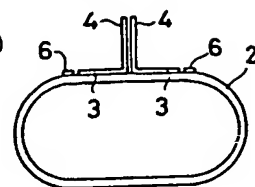
出願人 凸版印刷 株式会社
代理人 弁理士 西脇 民雄



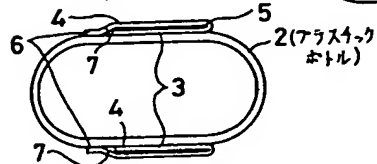
第 1 図



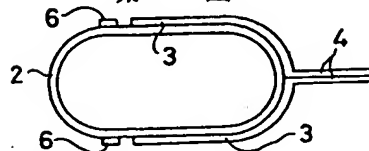
第 5 図



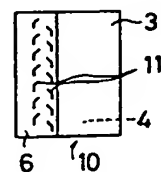
第 2 図



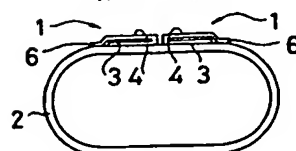
第 3 図



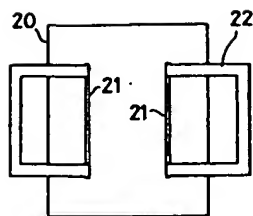
第 6 図



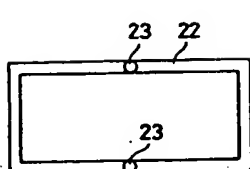
第 4 図



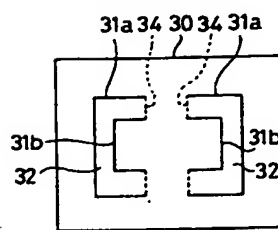
第 7 図



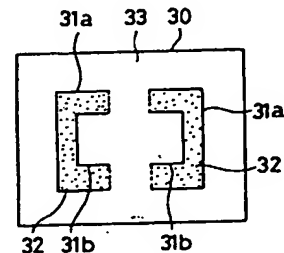
第 8 図



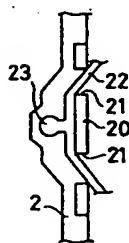
第 13 図



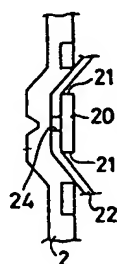
第 14 図



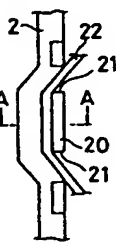
第 9 図



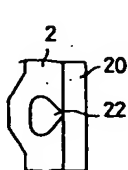
第 10 図



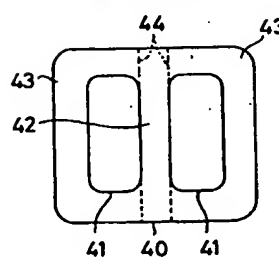
第 11 図



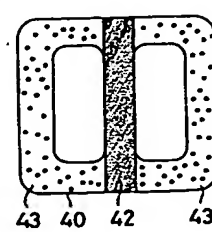
第 12 図



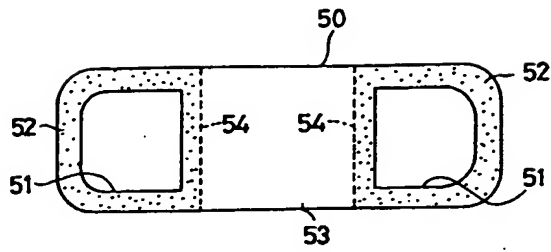
第 15 図



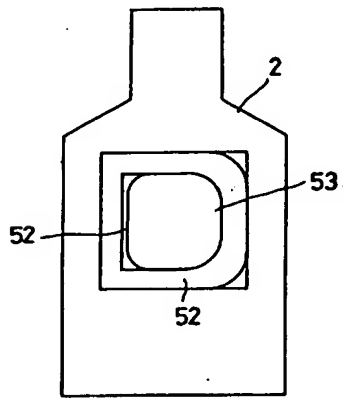
第 16 図



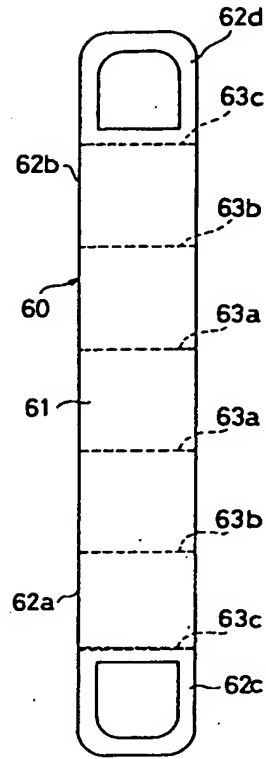
第 17 図



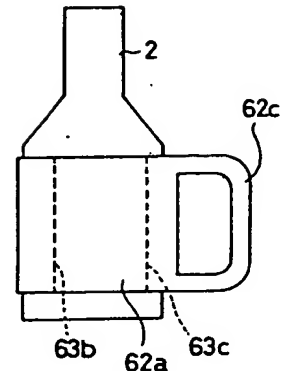
第 18 図



第 19 図

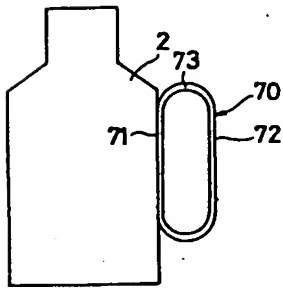


第 20 図

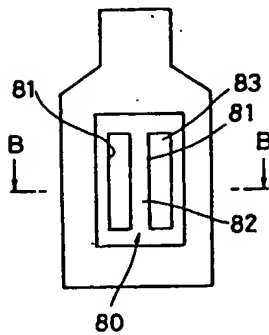


1304

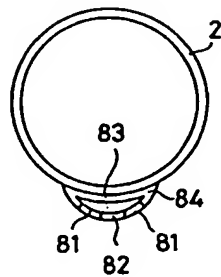
第 21 図



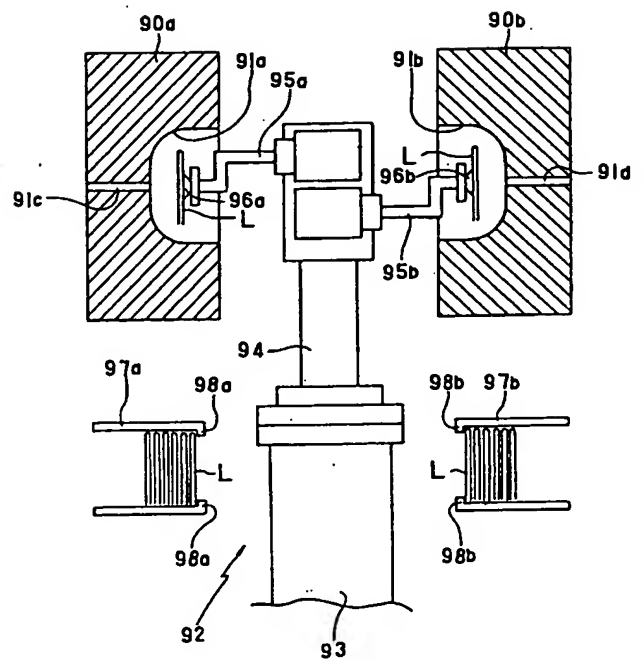
第 22 図



第 23 図



第 24 図



第25図

